

## ⑫ 公開特許公報 (A)

平2-299842

⑬ Int. Cl.<sup>5</sup>B 32 B 31/12  
35/00  
E 04 F 15/04

識別記号

府内整理番号

6122-4F  
6122-4F  
7805-2E

B

⑭ 公開 平成2年(1990)12月12日

審査請求 未請求 請求項の数 1 (全3頁)

⑮ 発明の名称 床材の製造方法

⑯ 特 願 平1-121131

⑰ 出 願 平1(1989)5月15日

⑮ 発明者 峰岸 康之 大阪府門真市大字門真1048番地 松下電工株式会社内  
 ⑯ 発明者 林 守男 大阪府門真市大字門真1048番地 松下電工株式会社内  
 ⑰ 出願人 松下電工株式会社 大阪府門真市大字門真1048番地  
 ⑱ 代理人 弁理士 石田 長七 外2名

## 明細書

## 1. 発明の名称

床材の製造方法

## 2. 特許請求の範囲

(1) 基板の表面に単板を貼着し、サンディングした後実加工を行い、次いで塗装し乾燥する床材の製造方法において、実加工を行う前に基板の裏面にクッション材を貼着させることを特徴とする床材の製造方法。

## 3. 発明の詳細な説明

## 【産業上の利用分野】

本発明は基板の表面に単板を貼着し、裏面にクッション材を貼着させる床材の製造方法に関する。

## 【従来技術】

従来より、基板1の表面に単板2を貼着し、サンディングした後実加工を行い、次いで塗装し乾燥して床材A'が製造されており、この床材A'は取付け施工する際に基板1の裏面に樹脂発泡体のようなクッション材3が貼着される。

## 【発明が解決しようとする課題】

従来にあっては、クッション材3の寸法変化が大きいため第3図に示すように基板1との間に隙間Sが発生し、防音効果が損なわれるだけでなく、この隙間S部分に接着剤がはみ出してしまい外観が見苦しくなってしまっていた。又、クッション材3に押し傷などが発生してもそのまま残ってしまうものであり、更に、クッション材3はコールドプレスにより接着されるので、接着剤の水分が逃げなく反りが発生してしまうという問題があった。

本発明は上記課題を解決するために為されたものであり、その目的とするところは反りが発生することがなく、クッション材と基板との間に隙間が発生することもなく外観が良好となり、更にクッション材に押し傷がついても復元させができる床材の製造方法を提供することにある。

## 【課題を解決するための手段】

本発明の床材の製造方法は、基板1の表面に単板2を貼着し、サンディングした後実加工を行い、次いで塗装し乾燥する床材の製造方法において、

実加工を行う前に基板1の裏面にクッション材3を貼着させることを特徴とするものであり、この構成により上記課題が解決されたものである。

## 【作用】

実加工を行う前に基板1の裏面にクッション材3を貼着させるので、クッション材3は実加工の切削時に同時に切断されることになり、従って、基板1とクッション材3の木口が同一になり、外観が良好となるものであり、又、クッション材3に押し傷等が付いていても塗装後の乾燥炉内で復元させることができ、更にはクッション材3を貼着させた後乾燥炉内で乾燥させるので、接着剤の水分が残存しなく反りが発生することがないものである。

## 【実施例】

基板1は、例えば2.7mm厚の合板であり、この表面に例えば0.3mm厚のなら材のような単板2が貼着される。次いで、単板2がサンディングされる。本発明にあっては、単板2を貼着する前かあるいはサンディング前に基板1の裏面にクッ

ション材3がSBR、酢酸ビニル系、水性ビニル系などの接着剤を介してコールドプレスにより貼着される。クッション材3としてはカルブ、ライオンボードのような厚み1.0~1.0mmの独立発泡体、塩ビシート、遮音シートのようなシート、連続発泡体等切削が可能なものであればよい。基板1にクッション材3を貼着した後に単板2を貼着するようにすれば、クッション材3の存在により単板2を均一に接着できる。

## 4. 図面の簡単な説明

第1図は本発明の一実施例により製造された床材を示す断面図、第2図は同上の床材を示す底面図、第3図は従来例を示す断面図であって、Aは床材、1は基板、2は単板、3はクッション材である。

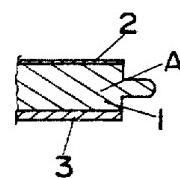
ショーン材3がSBR、酢酸ビニル系、水性ビニル系などの接着剤を介してコールドプレスにより貼着される。クッション材3としてはカルブ、ライオンボードのような厚み1.0~1.0mmの独立発泡体、塩ビシート、遮音シートのようなシート、連続発泡体等切削が可能なものであればよい。基板1にクッション材3を貼着した後に単板2を貼着するようにすれば、クッション材3の存在により単板2を均一に接着できる。

次いで、実加工され、順次、カラーリング、下塗、乾燥、上塗、乾燥されて床材Aが製造される。この床材Aは検査され、梱包されて出荷される。

尚、基板1としてクロス合板を採用した場合には、第2図に示すようにクッション材3に孔径が1.0~5.0mmの打ち抜き孔4を形成して基板1を視認できるようにしておくことにより床材Aの材質の確認、説明が可能となり、又、この打ち抜き孔4により防音効果を向上させることができるものである。

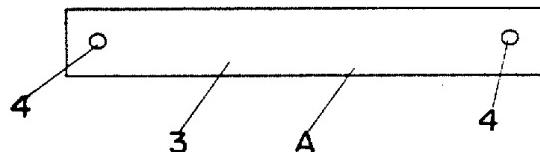
## 【発明の効果】

第1図

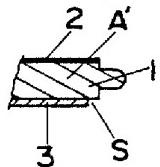


- A … 床材
- 1 … 基板
- 2 … 単板
- 3 … クッション材

第2図



第3図



手 続 補 正 書 (自 発)  
平成 1 年 6 月 3 日

特許庁長官殿

明細書第3頁第16行目の「例えば2.7mm厚」  
を「6.0mm厚以上、通常9.0mm厚」と補正致しま  
す。

## 1. 事件の表示

平成 1 年 特許願第 121131 号

## 2. 発明の名称

床材の製造方法

## 3. 補正をする者

事件との関係 特許出願人

住 所 大阪府門真市大字門真1048番地

名 称 (583)松下電工株式会社

代表者 三好俊夫

## 4. 代理人

郵便番号 530

住 所 大阪市北区梅田1丁目12番17号

(梅田ビル5階)

代理人 弁理士 石田長七

氏 名 (6176)弁理士 石田長七

電話 (345)7777 (代表)



## 5. 補正命令の日付

自 発

## 6. 補正により増加する請求項の数 なし

## 7. 補正の対象

明細書

## 8. 補正の内容



**PAT-NO:** JP402299842A  
**DOCUMENT-IDENTIFIER:** JP 02299842 A  
**TITLE:** PREPARATION OF FLOOR MATERIAL  
**PUBN-DATE:** December 12, 1990

**INVENTOR-INFORMATION:**

<b>NAME</b>	<b>COUNTRY</b>
MINEGISHI, YASUYUKI	
HAYASHI, MORIO	

**ASSIGNEE-INFORMATION:**

<b>NAME</b>	<b>COUNTRY</b>
MATSUSHITA ELECTRIC WORKS LTD	N/A

**APPL-NO:** JP01121131

**APPL-DATE:** May 15, 1989

**INT-CL (IPC):** B32B031/12 , B32B035/00 ,  
E04F015/04

**ABSTRACT:**

**PURPOSE:** To improve appearance and to prevent the generation of warpage by bonding a cushion material to the rear of a basal plate before bonding veneer to the surface of the basal plate or applying sanding to said veneer and subsequently performing actual processing.

CONSTITUTION: Veneer 2 composed of Japanese oak is bonded to the surface of a basal plate 1. Subsequently, the veneer 2 is subjected to sanding. Before the veneer 2 is bonded or before sanding, a cushion material 3 is bonded to the rear of the basal plate 1 through an adhesive such as an SBR adhesive, a vinyl acetate type adhesive or an aqueous vinyl type adhesive by a cold press. As the cushion material 3, a cuttable material such as a closed cell-foam having a thickness of 1.0 - 10mm board, a sheet, for example, a vinyl chloride sheet or a soundproof sheet or an open-cell foam is used. When the veneer 2 is bonded after the cushion material 3 is bonded to the basal plate 1, the veneer 2 can be uniformly bonded by the presence of the cushion material 3. Subsequently, the bonded one is subjected to actual processing consisting of coloring, under coating, drying, top coating and drying to prepare a floor material A.

COPYRIGHT: (C)1990,JPO&Japio